MANUEL D'EMPLOI

français

UNITE DE COUPE
MOD. GRT86



ED.1-01/10

LA SOCIETE

Rasor® Elettromeccanica S.r.l. est née à Milan en 1946 grâce aux deux associés Spinelli et Ciminaghi. Depuis plus de soixante ans la société produit des systèmes de coupe automatisés, des unités de coupe pour des applications textiles et des machines à couper électriques et pneumatiques.

RASOR®
dal 1946

Née comme point de référence pour la coupe dans le domaine textile, les produits Rasor® sont aujourd'hui largement utilisés dans d'autres secteurs, tels que secteur chimique, de l'automobile, nautique, sportif, de l'ameublement.

Rasor® peut se vanter d'une continuité professionnelle de trois générations, grâce au support fondamental du membre fondateur, à sa passion, son dévouement et son expérience qui dure soixante-dix ans.

La caractéristique qui distingue Rasor® est que chaque phase de l'usinage, de la conception au produit emballé pour la livraison, a lieu dans la société elle-même, grâce à des opérateurs grandis professionnellement sur la même longueur d'ondes de son esprit et de celui de ses fondateurs, pour assurer la qualité qui représente le point de force sur lequel Rasor® a marqué son activité dès le début.

Cet esprit engage journellement la société pour l'amélioration de la qualité du produit et l'ouvre à l'étude et au développement de nouveaux matériels et de nouvelles technologies.

REMERCIEMENTS

Cher Client,

tout d'abord nous vous remercions pour avoir choisi un produit fabriqué par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.

Depuis plusieurs années Rasor® est un point de repère dans le domaine des équipements destinés à la coupe dans les secteurs textile, de l'habillement, de l'ameublement, de la couture, des installations sportives, chimique, de l'automobile, nautique et des matériaux isolants.

Sa production est depuis toujours synonyme de fiabilité, témoignée par la satisfaction de ses nombreux Clients.

La Qualité Rasor® est le pivot de toutes les activités de la société, afin de fournir au Client un service totalement correspondant à ses attentes et à ses exigences pour ce qui est de la qualité du produit, de la fiabilité dans les livraisons et de la disponibilité de produits finis.

Toutes les parties des dispositifs ont été conçues et produites pour assurer des performances optimales. Afin de maintenir un niveau de qualité élevé et d'assurer une longue fiabilité des produits Rasor®, nous invitons nos Clients à n'utiliser que des pièces de rechange originales et à contacter la maison mère pour n'importe quelle intervention d'entretien.

1. NORMES GENERALES DE SECURITE



Ce manuel d’emploi est une partie intégrante de l’unité de coupe GRT86 et il doit être lu avec attention avant de l’employer car il fournit des instructions importantes sur la sécurité de l’installation, de l’emploi et de l’entretien. Il doit donc être conservé avec soin.



Avant d’utiliser l’unité de coupe GRT86, lire attentivement les normes générales de sécurité indiquées ci-dessous.

- EMBALLAGE.
  Après avoir enlevé l’emballage s’assurer que l’unité de coupe soit intacte. En cas de doute ne pas les utiliser et s’adresser à un Centre d’Assistance Autorisé. Ne pas laisser des éléments éventuels de l’emballage (sachets en plastique, polystirène expansé, carton, etc.) à la portée des enfants ou des handicapés car ils sont des sources potentielles de danger.
- EVITER LES MILIEUX DANGEREUX.
  Faire en sorte que les composants de l’unité de coupe GRT86 n’entrent pas en contact avec des surfaces humides ou mouillées.
- TENIR LOIN LES ENFANTS.
  Aucune personne étrangère (surtout les enfants) ne doit s’approcher de la zone de travail.
- CABLE D’ALIMENTATION.
  Faire en sorte que le fil de l’alimentation électrique n’entre pas en contact avec des objets chauds, des surfaces pointues ou des bords tranchants. Ne jamais tirer le fil d’alimentation de la machine. Ce fil ne doit jamais être remplacé par l’utilisateur au cas où il serait endommagé. Si nécessaire, s’adresser à du personnel professionnellement qualifié.
- TENIR TOUJOURS EN ORDRE LE LIEU DE TRAVAIL.
  Le lieu de travail doit être toujours tenu en ordre et bien éclairé; aucun liquide ou trace d’huile ne doivent être présents.
- UTILISER TOUJOURS L’UNITE DE COUPE GRT86 DE FAÇON APPROPRIEE.
  Effectuer seulement les travaux pour lesquels les unités de coupe ont été fabriquées; ne pas les utiliser pour des travaux inappropriés.
- RESPECTER L’EMPLOI.
  Ne pas couper des matériels trop épais et vérifier toujours la condition de la lame.
- EVITER TOUTE MISE EN MARCHE ACCIDENTELLE.
  Avant de connecter l’unité de coupe GRT86, s’assurer que tout soit installé correctement.
- HABITS DE TRAVAIL.
  Ne pas utiliser de vêtements larges ou d’accessoires qui peuvent se prendre dans les parties en mouvement.
- LUNETTES DE SECURITE ET GANTS DE PROTECTION A MAILLE METALLIQUE.
  Utiliser toujours des lunettes et des gants de protection à maille métallique homologués Rasor pour les opérations d’emploi et d’entretien (conformément à la norme UNI EN 388:2004).
- PIECES DE RECHANGE.
  Pour l’entretien et le remplacement utiliser seulement des pièces de rechange originales. L’entretien de la lame doit être effectué seulement par des techniciens Rasor®.
- INSTALLATION.
  Toute installation non conforme à ce qui est indiqué peut compromettre votre sécurité et faire échoir la garantie.



Lettre d'information

L'installateur et le technicien chargé de l'entretien doivent connaître le contenu de ce manuel. Bien que les caractéristiques principales du type d'équipement décrit ne changent pas, la **Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l**. se réserve le droit de modifier les parties, les détails et les accessoires qu'elle jugera nécessaires afin d'améliorer la machine, ou pour des exigences de caractère constructif ou commercial, en n'importe quel moment et sans être obligé à mettre à jour tout de suite ce manuel.

 **ATTENTION** 

Les machines de la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. ne sont pas prévues pour fonctionner dans des milieux avec danger d'explosion et à haut risque d'incendies et elles ne peuvent ni couper des matériels mouillés ou humides ni travailler en cas de pluie. En cas de pannes ou de fonctionnement incorrect, l'unité de coupe GTR86 ne doit pas être utilisée jusqu'à ce que le Service d'Assistance Technique ne termine la réparation.

Service Assistance Technique



Pour toute information s'adresser à
RASOR® ELETTROMECCANICA S.r.l.
Via V. Caldesi, 6; 20161, MILANO (MI) - ITALIE
Tél: +39.02.66221231; Fax: +39.02.66221293
e-mail: info@rasor-cutters.com
web: www.rasor-cutters.com

ATTENTION

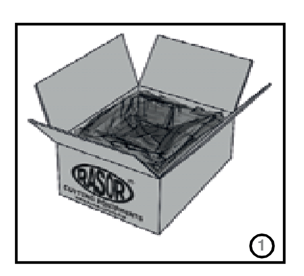
La configuration originale de l'unité de coupe ne doit absolument pas être modifiée. Lorsqu'on reçoit l'unité de coupe, contrôler que la fourniture corresponde aux spécifications de la commande. En cas de non-conformité informer immédiatement la Société Rasor®. S'assurer aussi que l'unité de coupe n'ait pas été endommagée pendant le transport.

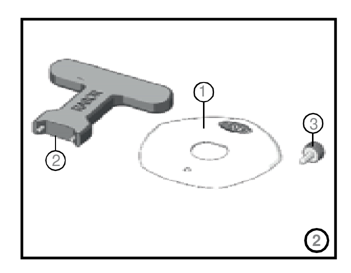
RASOR® dal 1946

2. TRANSPORT ET EMBALLAGE

L'unité de coupe est livrée dans une boîte en carton contenant plusieurs options. Le codage du produit commandé et le numéro de série sont indiqués sur l'emballage extérieur (voir dessin 1). A l'intérieur de l'emballage il y a aussi les accessoires suivants, contenus dans un sachet:

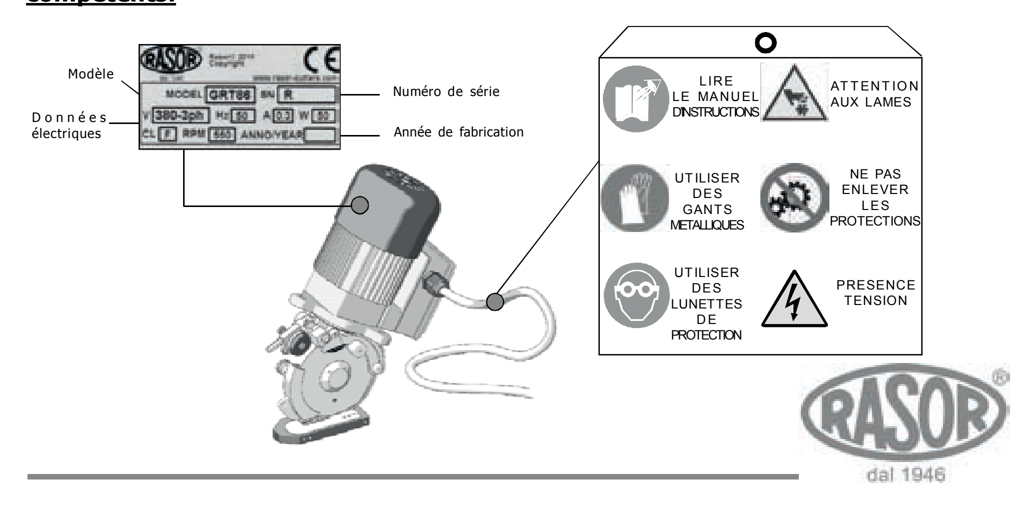
1) Lame polygonale;
2) Clé papillon pour désassemblage écrou lame;
3) Poinçon pour désassemblage lame.





3. DONNEES DE PLAQUE

La plaquette d'identification du fabricant et de conformité à la NORME 2006/42/CE est appliquée sur la partie frontale de l'unité de coupe; elle est représentée ci-dessous.
Ne jamais enlever pour quelque raison que ce soit cette plaquette, même si la machine était revendue. Pour toute communication avec la Société constructrice il est toujours nécessaire de mentionner le numéro de série (écrit sur la plaquette elle-même).
Sur le câble d'alimentation électrique de l'unité de coupe il y a des pictogrammes illustrant les avertissements de sécurité qui doivent être respectés par toute personne affectée à l'utilisation de la machine. **Au cas où ces indications ne seraient pas respectées, la Société constructrice décline toute responsabilité pour tout dommage aux personnes et aux objets, l'opérateur lui-même étant le seul responsable devant les organismes compétents.**

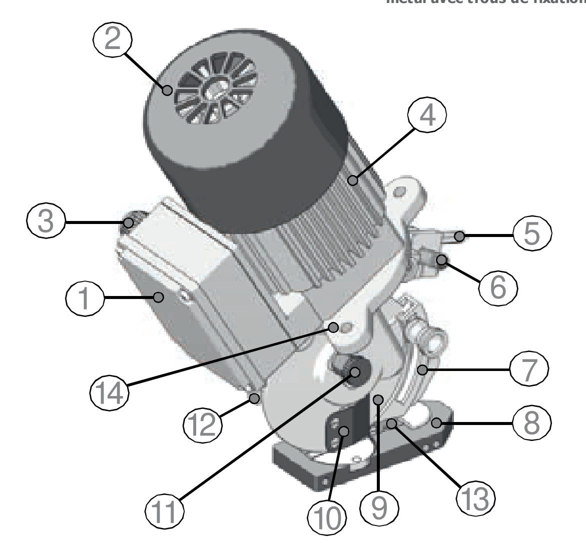


RASOR®
dal 1946

4. DESCRIPTION DU PRODUIT

L'appareillage décrit dans ce manuel est une petite unité de coupe modèle GRT86 à utiliser pour l'assemblage sur des machines automatiques (ex. supports, coupe informatisée, etc.) à travers des trous présents dans le support moteur. L'unité de coupe GRT86 permet des opérations de coupe en continu et, à travers l'assemblage en série, la coupe à des hauteurs variables. En exploitant le principe de coupe de la lame toujours en contact avec la contre-lame et la qualité supérieure de l'acier de la lame fournie, l'unité de coupe GRT86 assure la séparation nette sans effilures des deux bords de matériel coupé. Le moteur triphasé de dimensions extrêmement compactes et de fiabilité très élevée uni avec les lames de 86 mm de diamètre, assure des coupes jusqu'à 2,5 cm d'épaisseur. Une des particularités de l'unité de coupe GRT86 est la possibilité, grâce à la présence d'une affûteuse assemblée sur la tête de l'unité de coupe, de pouvoir affûter la lame à n'importe quel moment, sans la désassembler. Après avoir effectué cette opération, les opérations de coupe peuvent recommencer immédiatement. Un moteur à puissance élevée, parfaitement équilibré, avec un nombre élevé de tours et ne demandant aucune opération d'entretien, réduit au minimum les vibrations, ce qui assure la conformité de l'unité de coupe au Décret Législatif n°187 du 19/8/2005 qui accueille la Directive Européenne n°2002/44/CE sur les risques dérivant des vibrations mécaniques. Les parties mécaniques sont réalisées en acier, en bronze et en aluminium à haute résistance et demandent une lubrification après plusieurs heures de travail.

Eléments du dispositif			
1	Boîte de dérivation	8	Plaque en Nylon
2	Couverture moteur	9	Lame polygonale
3	Passe-câble	10	Ressort arrête-fil
4	Carcasse moteur	11	Graisseur
5	Levier d'affûtage	12	Protection postérieure fixe
6	Réglage meule émeri	13	Contre-lame en métal dur
7	Protection antérieure mobile	14	Couvercle inférieur moteur en métal avec trous de fixation





5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques unité de coupe GRT86	
Diamère lame	86 mm avec contre-lame en métal dur
Vitesse lame	550 tours/min
Hauteur utile de coupe	25 mm environ
Puissance moteur	Triphasé-Asynchrone, 50 W (IP65-CL F)
Absorption max.	0,30 A
Poids (avec câble d'alimentation)	2650 g
Poids total (avec emballage)	3600 g
Longueur câble électrique	1,5 mt
Luminosité minimale pour les opérations de travail	LUX 200
Vibrations lors du démarrage	< 2,5 m/s^2
Température d'emploi	0 ~ 55°C
Humidité d'emploi	10 ~ 95% sans condensation

Les données techniques sont indicatives et peuvent varier sans préavis

Caractéristiques lames disponibles	
86PHSS	Lame à 5 côtés Ø 86 mm en acier HSS
86THSS	Lame à 8 côtés Ø 86 mm en acier HSS
86PHSSTF	Lame à 5 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S. revêtue en Teflon®
86THSSTN	Lame à 8 côtés Ø 86 mm en acier HSS revêtue en T.I.N.
86THSSTF	Lame à 8 côtés Ø 86 mm, en Acier H.S.S. revêtue en Teflon®
86TMD	Lame à 8 côtés Ø 86 mm en métal dur intégral

Poids 2,300 kg (sans câble)
Volt 380 3 phases
centre lame

L'unité de coupe GRT86 a les dimensions indiquées à côté.

6. BRUIT PRODUIT

Le niveau de pression acoustique maximum émise par l'unité de coupe GRT86 est pareil à environ 60 dB (A).
Le bruit aérien a été détecté en conformité avec la norme UNI EN ISO 11202. Les niveaux de bruit émis par le dispositif à des distances différentes de détection (sans aucun système de filtration des ondes sonores) varient de peu de db (A).

NOTE
On conseille aux propriétaires de l'unité de coupe GRT86 d'en vérifier la conformité avec la Directive pour la protection des travailleurs D.L. N.277 ARTICLE IV (DU 15-08-91). L'emploi de casques antibruit est obligatoire.

7. DOMAINE D'APPLICATION

L'unité de coupe GRT86 a été conçue, fabriquée et assemblée pour la coupe de tissus et matériels de tous les types, non métalliques, non plastiques ou non ligneux à l'aide de lames rotatives polygonales. L'équipement ne doit pas être utilisé:

- dans des milieux avec des atmosphères explosives;
- en présence de poussière fine ou de gaz corrosifs;
- sur des matériels mouillés ou humides;
- pour couper des matériels plastiques, métalliques et ligneux.

Il est interdit d'utiliser l'unité de coupe GRT86 pour des usinages différents de ceux qui sont indiqués ci-dessus car cela peut être dangereux.



8. INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI

Pour pouvoir travailler en sécurité, on recommande de suivre les instructions ci-dessous.

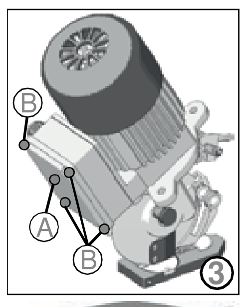
- L'usinage doit être effectué en respectant rigoureusement les normes de sécurité du pays où la machine est vendue.
- Il est ABSOLUMENT INTERDIT de fumer pendant les opérations d'installation, d'emploi ou de mise en place de l'unité de coupe.
- Le client s'engage à respecter et à faire respecter par ses employés et par les personnes desquelles il est responsable, toutes les normes de lois et les réglementations en vigueur en matière de sécurité, prévention des accidents du travail et hygiène du travail.
  Le client s'assume donc la responsabilité de suivre scrupuleusement toutes les normes de lois et les réglementations en vigueur et les dispositions spéciales en vigueur à l'intérieur des structures sportives ou publiques que le client déclare de connaître pour en avoir été préalablement informé.
- **L'unité de coupe fonctionne même sans protection de sécurité. Cette protection ne doit JAMAIS être enlevée.**
- Vérifier toujours la résistance du matériel à couper et le type de lame qu'on est en train d'utiliser.
- Le client devra équiper le personnel non seulement des dispositifs de protection individuelle nécessaires pour effectuer les opérations, mais aussi des systèmes de protection prescrits par le fabricant par rapport à des conditions de risque spécifiques de l'installation et/ou de la zone où ce personnel doit travailler.
- Ne jamais effectuer de réglages avec la lame en marche ou avec la fiche connectée.
- Faire toujours attention à la position du câble électrique pour empêcher qu'il soit coupé ou endommagé par la lame.
- L'unité de coupe GRT86 peut être assemblée sur les machines O.E.M. à condition que leur structure originale ne soit pas du tout modifiée. Dans le cas contraire, l'intervention doit être certifiée par Rasor®.

9. CONNEXION ELECTRIQUE

Il faut tout d'abord s'assurer que les lignes soient à même d'alimenter correctement l'unité de coupe, tout en respectant les normes de sécurité (pour les caractéristiques requises voir par. 5).

ATTENTION 

On conseille d'installer avant l'unité de coupe un dispositif magnétothermique "sauve vie" et de s'assurer que le circuit de terre soit efficace. Avant d'opérer sur les câbles d'alimentation déconnecter la fiche du réseau. Contrôler aussi que les connexions et les protections électriques correspondent aux valeurs de Force Motrice et de Données de plaque (tension et courant) demandées par les différents circuits électriques. Pour tous les travaux électriques, en se référant à ce qui est prévu par la norme CE 11-27/1, le personnel adopté doit avoir les conditions requises par la norme.
Pour les travaux sous tension l'employeur doit en attester l'aptitude, après une formation. L'unité de coupe GRT86 est fournie avec câble électrique déjà connecté à la boîte de dérivation placée à côté du moteur. L'utilsateur doit connecter l'unité de coupe au réseau électrique (le câble est conforme aux normes CEI 20-22 III). Ne jamais varier la longueur du câble fournie. S'il est nécecessaire d'utiliser un câble plus long, remplacer celui fourni. Pour pouvoir connecter le nouveau câble ouvrir le couvercle "**A**" en dévissant les 4 vis cruciformes "**B**" (voir figure 3). Connecter le câble des phases au bornier. La section minimale des câbles de connexions doit être établie par l'opérateur préposé à l'installation. On recommande d'utiliser des câbles et des prises de sécurité homologués IMQ. Contrôler la connexion en activant l'unité et vérifer le sens de rotation. L'unité est pourvue de mise à la terre (câble jaune-vert). Toute connexion à la terre défectueuse





peut provoquer des conditions de non sécurité. Tout dommage éventuel n'est pas à la charge de Rasor®.
L'alimentation électrique doit être fournie à l'unité par une ligne protégée contre les surintensités à l'aide d'un interrupteur automatique (magnétothermique) ou de fusibles lents de dimensions adéquates. Le courant des dispositifs de protection doit être le plus bas possible en tenant compte de l'absorption maximale de l'unité (voir données de plaque).

ATTENTION 

L'utilisateur doit prévoir un sectionneur de courant sur la ligne d'alimentation pour pouvoir désactiver l'unité en cas de nécessité.

10. RISQUES RESIDUELS

Bien que l'unité de coupe soit sûre, les opérateurs doivent faire attention à éviter toute situation potentiellement dangereuse pour leur sécurité et pour celle d'autrui.
☹ A la fin des opérations de travail le moteur peut être chaud.
☹ La lame peut fonctionner même si les protections sont désassemblées.

11. INSTALLATION ET EMPLOI

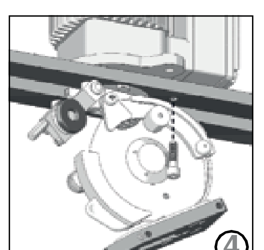
Pour l'installation et l'emploi de l'unité de coupe suivre les instructions ci-dessous:
1) Fixer l'unité de coupe sur des équerres plates ou des angles à l'aide des quatre vis 5MA en les insérant dans les quatre trous présents dans le support inférieur du moteur (voir figures 4 et 5).

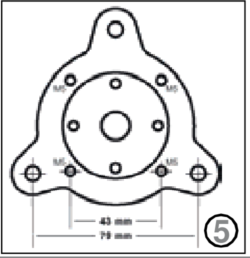
NOTE
L'unité de coupe peut être installée dans toute sorte de position/angle: en position verticale, tournée, latérale. La base en nylon ne doit pas nécessairement toucher la surface de la machine.
2) Placer le matériel à couper;
3) Connecter l'unité de coupe à l'alimentation électrique;
3) Mettre le matériel au-dessus du pied de coupe;
4) Régler la protection mobile antérieure en fonction de l'épaisseur du matériel à couper (voir figure 6);
5) Effectuer l'opération de coupe.

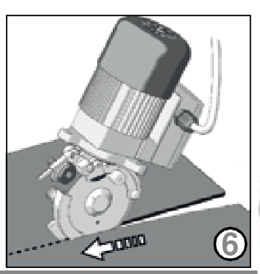
NOTE
L'unité de coupe GTR86 peut fonctionner en position fixe (avancement du matériel) ou en position d'avancement en tenant le matériel bloqué. Il est important que le matériel à couper soit tendu le plus possible en évitant qu'il se fronce.

ATTENTION 

Ne jamais utiliser les deux boulons qui unissent le moteur à la partie de la coupe pour fixer l'unité de coupe GRT86. Cette opération peut provoquer la rupture de l'arbre moteur. Dans ce cas la garantie sera annulée.

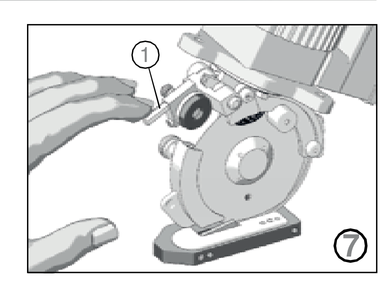


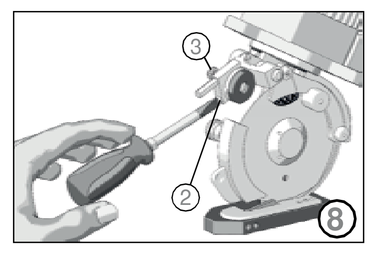






12. AFFUTAGE DE LA LAME ET REGLAGE DE L'AFFUTEUSE



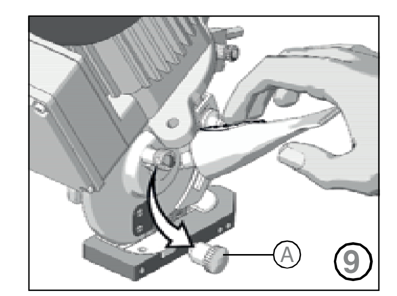


La lame est affûtée avec l'unité de coupe en marche, en baissant le levier adéquat "1" (voir figure 7), jusqu'à toucher le tranchant de la lame en rotation et en affûtant le fil extérieur. Cette opération doit être répétée 3-4 fois, pour 3-4 secondes.

Pour effectuer un bon affûtage il faut baisser progressivement le levier "1" (voir figure 7) en évitant tout mouvement brusque et toute pression excessive sur le levier lui-même, afin de préserver les meules en émeri de l'usure ou de toute sorte d'endommagement. Cette procédure d'affûtage doit être effectuée soigneusement surtout quand une lame usée a été remplacée avec une lame nouvelle. Dans ce cas, toute pression excessive sur le levier d'affûtage peut endommager le profil tranchant de la lame nouvelle, en compromettant l'emploi correct. A ce propos on conseille, après avoir assemblé une lame nouvelle sur l'unité de coupe, de régler la meule en émeri de la façon décrite ci-dessous:

- Déconnecter l'appareil de l'alimentation électrique.
- Baisser manuellement l'affûteuse jusqu'à faire entrer légèrement en contact l'émeri avec le tranchant de la lame (voir figure 7);
- Desserrer la vis "2" à l'aide d'un tournevis (voir figure 8);
- Tourner manuellement la douille filetée "3" (voir figure 8) en approchant l'émeri de la lame;
- Serrer la vis "2" (voir figure 8) et affûter la lame selon les modes décrits avant.

13. LUBRIFICATION



Tous les 3-4 jours d'emploi de la machine il faut lubrifier le couple d'engrenages. Pour faire cela, enlever le bouchon de protection "A" placé sur le support moteur de l'unité de coupe et remplir de graisse lubrifiante Rasor. Revisser le bouchon "A" pour peu de tours. Visser de quelques tours le bouchon "A" tous les 2-3 jours d'emploi de la machine (voir figure 9).

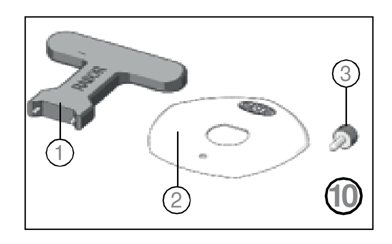
ATTENTION 

La lame ne doit jamais être sale de graisse ou d'huile.



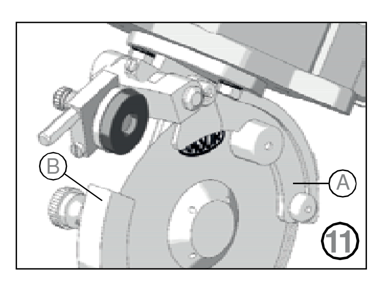
14. REMPLACEMENT DE LA LAME

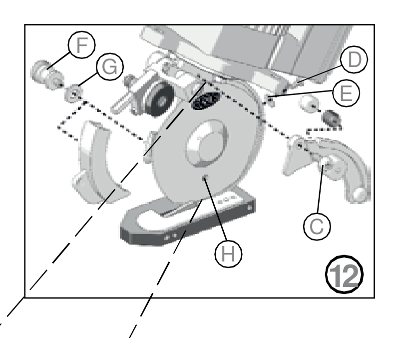
Au cas où la lame ne réussirait plus à couper (même après avoir répété plusieurs fois l'opération d'affûtage) il faut la remplacer. Pour effectuer cette opération, utiliser la clé papillon "1" et la pointe d'arrêt de la lame "3" (indiqués dans la figure 10).

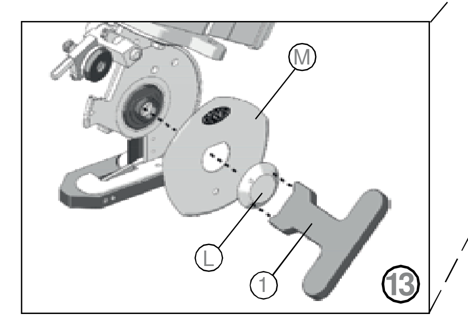


Pour la remplacer suivre les instructions ci-dessous:

1) Mettre les gants de protection conformément au Décret Législatif 242 du 19 mars 1996 (emploi des dispositifs de protection individuelle);
2) Enlever la protection de sécurité postérieure fixe "A" (voir figure 11) en dévissant la vis cruciforme "C" et la vis cruciforme "D" à l'aide d'un tournevis (non fourni par le constructeur) et en enlevant la rondelle "E" comme indiqué dans la figure 12.
Enlever la protection de sécurité antérieure mobile "B" (voir figure 11) en dévissant le pivot "F" et en enlevant la rondelle "G" comme indiqué dans la figure 12.
3) Insérer la pointe "3" (voir figure 10) dans le trou "H", afin de pouvoir bloquer la lame (le trou sur la lame doit coïncider avec celui sur la structure).
4) Utiliser la clé papillon "1" pour dévisser l'écrou "L" et enlever la lame "M" (voir figure 13).
5) Remplacer la lame usée avec une lame nouvelle "2", en faisant attention à centrer la lame sur l'engrenage, en position correcte, et en se rappelant de l'assembler de façon que l'inscription Rasor peut être vue par l'opérateur.
6) Réassembler tout l'ensemble et effectuer l'affûtage.









15. RESOLUTION DES PROBLEMES

✖ PROBLEME	➡ SOLUTION
Le tissu n'est pas coupé ou il s'encastre entre la lame et la contre-lame	Vérifier que lame et contre-lame soient en contact
	Vérifier le type de tissu
	Affûter la lame
	Vérifier l'épaisseur du tissu
	Vérifier la compatibilité entre lame et tissu
	Vérifier que le moteur tourne correctement
	Réduire la vitesse d'avancement
	Vérifier l'intégrité de la contre-lame
La coupeuse est bruyante	Effectuer la lubrification
	Désassembler la lame et enlever les résidus de matériel
	Vérifier l'usure du couple d'engrenages
L'unité de coupe démarre lentement, fonctionne par intermittence ou ne démarre pas du tout	Contrôler les connexions électriques sur l'unité O.E.M.
	Vérifier les connexions électriques
	Contrôler le câble d'alimentation

16. LISTE DES PIECES DE RECHANGE / VUE ECLATEE

CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION	CODE	DESCRIPTION
86PHSS	LAME PENTAGONALE Ø 86 mm, ACIER H.S.S.	GRT8618	COUSSINET MOTEUR mm 10x30x9	SW104103	RESSORT FEUTRE GRAISSEUR	T 105600	RONDELLE D'ESPACEMENT
GMT8600	MOTEUR COMPLET GTR86, 3-PH 380 V 50 Hz	GRT8619	ANNEAU DE COMPENSATION	SW1070S	VIS DE FIXAT. BASE/SECTEUR	T 105700	COLLIER DE FIXATION COUSSINET COURONNE
GMT8660	MOTEUR COMPLET GTR86, 3-PH 380 V 60 Hz	GRT86M24	CARCASSE MOTEUR COMPLETE	SW108000	PORTE CONTRE-LAME	T 105800	COUSSINET COURONNE ENGRENAGE
GMT8660/480	MOTEUR COMPLET GTR86, 3-PH 480 V 60 Hz	S 863601	LEVIER D'AFFUTAGE	SW108100	CONTRE-LAME EN WIDIA	T 106000	VIS GAUCHE DE FIXATION COURONNE ENGRENAGE
GRT101800	VIS SANS FIN MOD. 1 5P	S 867001	VIS DE FIXAT. PORTE CONTRE-LAME	SW108200	VIS DE FIXATION CONTRE-LAME	T 106100	FEUTRE SOUS-LAME
GRT1018CPL	COUPLE ENGRENAGES COMPLET	S 8674S	BASE SIMPLE EN NYLON	T 101801	GOUPILLE ELASTIQUE	T 106300	COLLIER DE FIXATION LAME
GRT1059CPL	COURONNE ENGRENAGE MOD. 1 5P	S 8674SCPL	BASE COMPLETE EN NYLON	T 103400	RESSORT AFFUTEUSE	T 107500	CLE ASSEMBLAGE/DESASSEMBLAGE LAME
GRT10M18	COUVERTURE MOTEUR GRT10 - 86	S 8676S	RESSORT AVEC GOUJON	T 103600	VIS AFFUTEUSE 3MA x 14	T 107600	POINÇON DE BLOCAGE LAME
GRT10M19	VENTILATEUR MOTEUR GRT10 - 86	S 867800	SECTEUR PLATE-FORME	T 104000	ANNEAU SEGER	T 107900	GRAISSE LUBRIFIANTE
GRT10M21	BRIDE SUPERIEURE MOTEUR	S 868300	PIVOT AFFUTEUSE	T 104200	VIS 2,6MA FIXAT. CARTER POSTERIEUR	T 864100	CARTER PROTECTION POSTERIEUR
GRT10M26	BRIDE INFERIEURE MOTEUR	S 868400	AFFUTEUSE SIMPLE	T 104201	RONDELLE	T 8641CPL	SET PROTECTION POSTERIEUR
GRT10M97	SUPPORT BORNIER COMPLET	S 8684CPL	AFFUTEUSE COMPLETE	T 104300	VIS 4MA FIXAT. CARTER POSTERIEUR	T 864400	CARTER PROTECTION ANTERIEUR
GRT27	CABLE ALIM. INGIFUGE	S 868600	EMERI AVEC PIVOT ET PLATEAU	T 104700	COUVERCLE GRAISSEUR	T 8644CPL	SET PROTECTION ANTERIEUR
GRT8613	ROTOR COMPLET	S 868700	RESSORT PIVOT AFFUTEUSE	T 104800	GRAISSEUR	T 864500	VIS DE FIXATION CARTER ANTERIEUR
GRT8614	VIS CARCASSE MOTEUR	S 868701	RONDELLE PIVOT AFFUTEUSE	T 105000	VIS DE FIXATION RESSORT ARRETE-FIL	T 864600	RONDELLE
GRT8615	ENTRETOISE	S 868800	DOUILLE FILETEE	T 105100	VIS DE FIXATION PIVOT AFFUTEUSE	T 864900	RESSORT ARRETE-FIL
GRT8616	GOUJON DE FIXAT. VENTILATEUR	S 869000	EMERI COMPLET	T 105200	BOULON DE FIXATION SUPPORT MOTEUR	T 865400	DOUILLE ANTI-FRICTION
GRT8617	COUSSINET MOTEUR mm 6x19x6	SW104102	FEUTRE GRAISSEUR	T 105300	RONDELLE BOMBEE	T 8655CPL	SUPPORT MOTEUR COMPLET



GMT 8600 (3-PH , 380V , 50Hz)
GMT 8660 (3-PH , 380V , 60Hz)
GMT 8660/480 (3-PH , 480V , 60Hz)

GRT 8619
GRT 8617
GRT 8613
GRT 8618
GRT 10M18
GRT 10M19
GRT 8616
GRT 8615
GRT 8614
GRT 10M21
GRT 86M24
GRT 10M26
GRT 10M97
GRT 27

T 107900
T 107500
T 107600

T 101801
GRT 1018CPL
GRT 101800
GRT 1059CPL

T 104000
S 868800
T 103400
S 863601
S 868300
T 103600
S 868400
S 8684CPL
S 868700
S 868701
S 868600

S 869000

T 864500
T 864600
T 8644CPL
T 864400

T 105100
T 104700
T 865400
T 105300
T 105200
T 104800
T 8655 CPL
T 106100

SW 104102
T 8641CPL
T 104300
SW 104103
T 104200
T 864100
T 104201

T 105600
T 105700
T 105800
GRT 1059CPL
T 106000
86 PHSS
T 106300

T 864900
T 105000

SW 108200
SW 108100
SW 108000
S 8674SCPL
S 867800
S 867001
S 8674S
S 8676 S
SW 1070S



GARANTIE

Sauf accords écrits différents, la Société Rasor® Elettromeccanica S.r.l. garantit son unité de coupe pour une durée de 12 mois à partir de la date indiquée à la dernière page de ce manuel.
La garantie couvre le remplacement ou la réparation gratuite des composants de l'appareillage contre tout défaut d'origine reconnu suite à un vice de fabrication et de matériel, exclusivement au soin et dans l'usine de la Rasor® Elettromeccanica S.r.l.
Le matériel à réparer sera envoyé en PORT PAYE.
La réparation effectuée, le dispositif sera renvoyé au client en PORT DU.
La garantie ne prévoit ni l'intervention du personnel de la Société sur le site d'emploi de l'unité de coupe, ni son démontage de l'installation.
Au cas où il serait nécessaire d'envoyer, pour des raisons pratiques, un des nos techniciens, la main d'oeuvre, le transfert éventuel et le déplacement seront aux frais de l'acheteur suivant les tarifs courants.
La garantie ne s'applique pas aux défaillances causées par:

- ☞ utilisation impropre ou installation incorrecte;
- ☞ causes externes;
- ☞ négligence ou faute d'entretien;
- ☞ les lames et les produits d'usure normale.

LA GARANTIE EST ANNULEE:

- ☞ en cas de retard dans les paiements ou d'autres inéxecutions de contrat;
- ☞ en cas de réparations ou modifications non autorisées par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.;
- ☞ au cas où le numéro de série serait endommagé ou raturé;
- ☞ au cas où le dommage serait déterminé par utilisation impropre ou fonctionnement anormal, négligence, coups, chutes et d'autres causes qui ne concernent pas les conditions normales d'utilisation;
- ☞ au cas où l'appareillage serait démonté, endommagé ou réparé par du personnel non autorisé par Rasor® Elettromeccanica S.r.l.;
- ☞ au cas où les unités de coupe seraient employés pour des buts différents de ceux qui sont indiqués dans ce manuel d'instructions.

Les réparations effectuées en garantie n'interrompent pas la garantie elle-même.

Toute controverse sera débattue dans le tribunal de Milan.

Nous vous remercions préalablement pour l'attention que vous prêterez à ce manuel; nous vous invitons en outre à nous signaler toute suggestion que vous jugerez nécessaire afin de le rendre le plus complet possible.

DECLARATION DE CONFORMITE



Nous déclarons sous notre responsabilité que le dispositif indiqué ci-dessous est complètement conforme aux conditions requises de la Directive Machines 2006/42/CE, Compatibilité Electromagnétique CEE 89/336 et CEI EN 60204-1, directive 2002/44/CE (Décret Législatif 187 du 19/08/2005) et aux normes techniques UNI EN 414:2002, UNI EN ISO 12100-1:2005 et UNI EN ISO 12100-2:2005.

Les essais de bruit ont été effectués en conformité avec la Norme UNI EN ISO 11202.

L'unité de coupe GRT86 a été réalisée en conformité avec le code de bonne pratique.

Nous déclarons aussi que le produit en question est conforme à la norme en vigueur en matière de sécurité et d'hygiène du travail applicable au matériel lui-même aux termes du Décret Législatif n°81/08 (loi locale), alors qu'il ne fait pas partie des produits indiqués dans l'annexe IV de l'art.4, alinéa 1, lettre a), Loi N° 459 du 24 juillet 1996.

1. Catégorie: **UNITE DE COUPE TRIPHASE**
2. Constructeur: **RASOR®ELETTROMECCANICA S.R.L.**
3. Type: **GRT86**
4. Numéro de série: ....
5. Année de fabrication: ....
6. Pays de fabrication: **ITALIE**
7. Données supplémentaires: ....

Date:

____

Echéance garantie:

12 mois date facture ou ticket de caisse

RASOR ELETTROMECCANICA S.R.L.

CUTTING EQUIPMENTS

(Signature)

